

Date: Wednesday, 9/26/2007 2:07:49 PM  
 User: Kim Johnston

## Process Sheet

42

Customer	: CU-DAR001 Dart Helicopters Services	Drawing Name	: REAR LOCKER EXTENDER
Job Number	: 34888		
Estimate Number	: 10805		
P.O. Number	: N/A	Part Number	: D206605041
This Issue	: 9/26/2007 S.O. No. : N/A	Drawing Number	: D2566 REV C
Prsht Rev.	: NC	Project Number	: N/A
First Issue	: N/A Type : PURCHASED PARTS	Drawing Revision	: C
Previous Run	: 34887	Material	: N/A
Written By	: <u>Kim Johnston</u>	Due Date	: 10/20/2007 Qty: 1 Um: Each
Checked & Approved By	: <u>Kim Johnston</u>		
Comment	: Est Rev. 03.12.01 Reformat KJ/DS		

## Additional Product

Job Number:



Seq. #:	Machine Or Operation:	Description :
---------	-----------------------	---------------

1.0	DC	DOCUMENT CONTROL
-----	----	------------------



KS 07.09.24

Comment: DOCUMENT CONTROL

Photocopy bluefile and create labels per PPP D206-605-041CHG001

E 09/10/28

2.0	PG	PURCHASING
-----	----	------------



Comment: PURCHASING

Issue P/O: 4698

C207109/27 ①

Description: D206-605-041 Rear Locker Extender.

Supplier: Delastek.

Certification of Conformity and process sheet from Delastek is required.

3.0	D206605041P	Rear Locker Extender
-----	-------------	----------------------



Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 1.0000 Each(s)

Rear Locker Extender

4.0	PACKAGING 1	PACKAGING RESOURCE #1
-----	-------------	-----------------------



Comment: PACKAGING RESOURCE #1

Receive and Inspect for transit damage. Ensure a copy of Certification of Conformity and process sheet from Delastek is attached.

C207110/18 ①

5.0	QC5	INSPECT WORK TO CURRENT STEP
-----	-----	------------------------------



A-10-22 ①

Comment: Check hole locations to template DT8823. Check process sheet and audit.

**Dart Aerospace Ltd**

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: \_\_\_\_\_ PAR #: \_\_\_\_\_ Fault Category: \_\_\_\_\_ NCR: Yes No DQA: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

QA: N/C Closed: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

**NOTE:** Date & initial all entries

Date: Wednesday, 9/26/2007 2:07:49 PM  
User: Kim Johnston

## Process Sheet

Customer: CU-DAR001 Dart Helicopters Services

Drawing Name: REAR LOCKER EXTENDER

Job Number: 34888

Part Number: D206605041

Job Number:



Seq. #:

Machine Or Operation:

Description :

6.0

D2567

Placard



Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 1.0000 Each(s)

Pick: Packing Kit

Qty Part Number Description Batch

1 D2567 Placard B16606

SP

7.0

ALS71032130

Insert



Comment: Qty.: 3.0000 Each(s)/Unit Total : 3.0000 Each(s)

Pick: Packing Kit

Qty Part Number Description Batch

3 ALS7-1032-130Insert M105855

SP

8.0

AN526C832R8

Screw



Comment: Qty.: 7.0000 Each(s)/Unit Total : 7.0000 Each(s)

Pick: Packing Kit

Qty Part Number Description Batch

7 AN526C832R-8 Screw M105514

SP

9.0

AN526C1032R8

Screw



Comment: Qty.: 3.0000 Each(s)/Unit Total : 3.0000 Each(s)

Pick: Packing Kit

Qty Part Number Description Batch

3 AN526C1032R-8 Screw M9216

SP

10.0

AN960JD8L

Washer



Comment: Qty.: 7.0000 Each(s)/Unit Total : 7.0000 Each(s)

Pick: Packing Kit

Qty Part Number Description Batch

H1 7 AN960JD8L Washer M6956

7/10/23 SP

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: \_\_\_\_\_ PAR #: \_\_\_\_\_ Fault Category: \_\_\_\_\_ NCR: Yes No DQA: Q Date: 01/10/24  
 QA: N/C Closed: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

Date: Wednesday, 9/26/2007 2:07:49 PM  
User: Kim Johnston

## Process Sheet

Customer: CU-DAR001 Dart Helicopters Services

Drawing Name: REAR LOCKER EXTENDER

Job Number: 34888

Part Number: D206605041

Job Number:



Seq. #:

Machine Or Operation:

Description :

11.0

AN960JD10L

Washer



Comment: Qty.: 3.0000 Each(s)/Unit Total : 3.0000 Each(s)

Pick: Packing Kit

Qty Part Number Description Batch

3 AN960JD10L Washer M104374

1 Copy of paperwork from step 2 \_\_\_\_\_

12.0

QC4

INSPECT 100% KITS FOR COMPLETENESS



Comment: INSPECT 100% KITS FOR COMPLETENESS

13.0

PACKAGING 1

PACKAGING RESOURCE #1



Comment: PACKAGING RESOURCE #1

Identify and pack for shipping as per PPP D206-605-041

Location: \_\_\_\_\_

PPP Rev: B

14.0

QC21

FINAL INSPECTION/W/O RELEASE



Comment: FINAL INSPECTION/W/O RELEASE

Job Completion



# Dart Aerospace Ltd

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: \_\_\_\_\_ PAR #: \_\_\_\_\_ Fault Category: \_\_\_\_\_ NCR: Yes No DQA: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

QA: N/C Closed: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

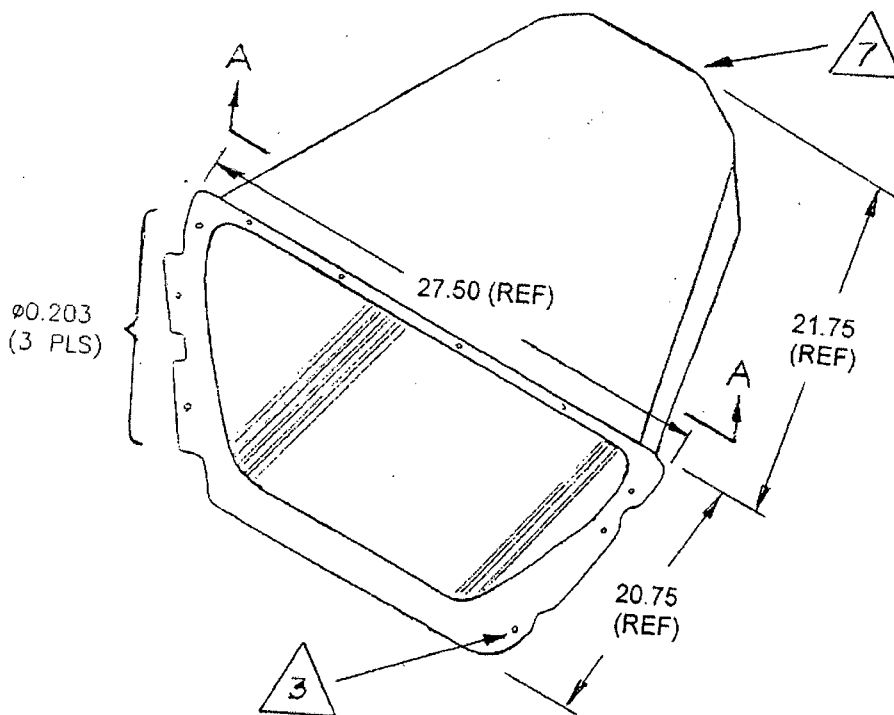
NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

**NOTE:** Date & initial all entries



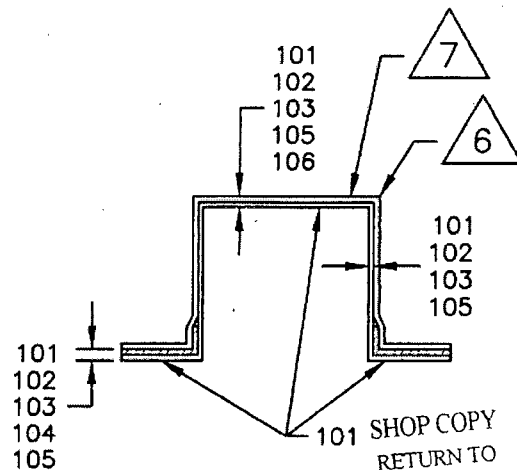
DESIGN <i>[Signature]</i>	DRAWN BY <i>[Signature]</i>	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED <i>[Signature]</i>	APPROVED <i>[Signature]</i>	DRAWING NO. D2566	REV. C SHEET 1 OF 1
DATE 02.04.04		TITLE 206 REAR LOCKER EXTENDER	SCALE NTS
A	01.09.19	NEW ISSUE	
B	02.02.01	CLARIFY MATERIAL, LAYUP, AND TOOLING	
C	02.04.04	REMOVE EPOCAST, ADD SURFACE FINISH	

RELEASED  
02.04.08 *[Signature]*



**NOTES:**

- 1) LAMINATE PER DART QSI 006. LAMINATION SCHEDULE PER THIS DRAWING.
- 2) LAYUP USING DT8599 MOLD. WET LAYUP NO BAG/VACUUM.
- 3) TRIM & DRILL PER DT8600. OPEN HOLES TO  $\phi 0.172$  (7 PLACES) AND  $\phi 0.203$  (3 PLACES) AS INDICATED.
- 4) MATERIALS:  
RESIN: DERAKANE 470-36/411/510A40  
FIBRE: 9oz = 9.7 oz 7781 WEAVE "S" GLASS  
18oz = 18.0 oz ROVING "E" GLASS.
- 5) CONSTRUCTION:  
101-WHITE GLOSS GELCOAT #GEL 944W005.  
102-9oz ALL OVER.  
103-18oz ALL OVER.  
104-18oz RE-INFORCE FRONT FLANGE EXTENDING 2" ON SIDES.  
105-9oz ALL OVER.  
106-PEEL PLY.
- 6) MATTE TO HOLD DOWN CORNERS AS REQUIRED.
- 7) FINISH THIS SURFACE WITH DUPONT HIGHBUILD GREY PRIMER 1144-S.
- 8) ALL DIMENSIONS ARE IN INCHES.



SECTION A-A  
101 SHOP COPY  
102 RETURN TO  
103 ENGINEERING  
104 UNCONTROLLED COPY  
105 SUBJECT TO AMENDMENT  
WITHOUT NOTICE  
WORK ORDER  
NO. 34888

Copyright © 2001 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.



DELASTEK COMPOSITES INC.  
2699, 5ième Avenue  
Local 14, PORTE -A-  
Grand-Mère, Québec G9T 5K7  
Can \*\*Fax (819) 533-3494 \*\*

# PACKING SLIP CERTIFICATE OF COMPLIANCE

Invoice #	12204
Customer #	DART

Telephone: (819) 533-5788

Warehouse: MAIN

Bill to:

Dart Aerospace Ltd.  
1270, Aberdeen Street  
Hawkesbury, Ontario K6A 1K7  
Canada

Ship to:

Dart Aerospace Ltd.  
1270, Aberdeen Street  
Hawkesbury, Ontario K6A 1K7  
Canada

Telephone: 613-632-5200

Contact: Linda Lacelle

Ship via		F.O.B.		Terms		Salesperson
PURO COLLECT		Origin		Net30 days		Claude Lessard, ext. 233
Ship date	Order Date	Our PO #	Order by		Your PO #	GST/PST #
17/10/2007	27/09/2007	5487	Linda Lacelle		P000004698	
Order Qty	B.O. Qty	Current Ship.	Item #	Item Description		
1	0	1	DKC134-0028	Rear Locker Extender N° D206-605-041P B34887 Dessin D2566 Rev. C Job: 42198		
				U de M : Each		
1	0	1	DKC134-0028	Rear Locker Extender N° D206-605-041P B34888 Dessin D2566 Rev. C Job: 42199		
				U de M : Each		
1	0	1	DKC134-0028	Rear Locker Extender N° D206-605-041P B34889 Dessin D2566 Rev. C Job: 42200		
				U de M : Each		
1	0	1	DKC134-0028	Rear Locker Extender N° D206-605-041P B34890 Dessin D2566 Rev. C Job: 42201		
				U de M : Each		

It is hereby certified that all materials, process and finished items were controlled and tested in accordance with the requirements of the purchase order and applicable specifications. All such records are on file at our plant and available for review upon request.

Accepted by:

*[Signature]*  
Quality department

AQ-357



☒ Cust. ☐ Adm. ☐ Quality ☐ Ship.



STOCK -

DELASTEK COMPOSITES



Vendredi, 10/03/2006 08:57:30

Auteur: Lorraine Lamy

## Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Numéro Job: 33318 42199

Numéro Soumission: 1722

Numéro B.A.: 17-10-07

Date: 10/03/2006 No. B.V.:

Nombre de fois: NC

Nombre de fois: 11 Type:

Numéro précédent: 33318

Approuvé par:

Approuvé par:

Remarques: N° de pièce Laminée Dart Aerospace: D2566

N° de pièce Delastek Composites: DKC134-0028

Process Sheet Rév.: 05

Nom Dessin: 206 REAR LOCKER EXTENDER

Numéro Article: DKC134-0028

Numéro Dessin: D2566

Projet Numéro: DKC134

Révision dessin: C

Matériel: Résine Derakane 470-36/411/510

Date Due: 31/03/2006

Qté:

1 Udm: UNITE

Produit additionnel

Numéro Job:



# Séq.: Machine ou Opération: Description:

1.0 AC0303 Frekote 44NC

Commentaire Qty.: 0.030 GALLON(s)/Unit Total: 0.030 GALLON(s)  
Frekote 44NC

2.0 PRÉPARATION 3 PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run: 0.2500Hrs  
PRÉPARATION DU MOULE

Nettoyer le moule N° DT8599 à l'aide d'un chiffon humide et sécher à l'air.

Note: Afin que le frekote agisse pleinement, le moule doit être libre de toute contamination, enlever tout contaminants à l'aide de Frekote PMC, PMC Plus ou tout autre solvant efficace. Il est permis d'utiliser un abrasif (Doux) afin d'enlever toute accumulation de résine sur le moule.

Appliquer 2 couches de Frekote 44-NC à l'aide du chiffon propre en laissant sécher pendant 15 minutes entre les couches. Le séchage de la dernière couche doit être de 3 heures à température de la pièce avant d'appliquer le Gel Coat.

8-05-06

3.0 AAC0273 Gel Coat Blanc N° Gel 944W005

Commentaire Qty.: 2.016 KILOGRAMME(s)/Unit Total: 2.016 KILOGRAMME(s)  
Gel Coat Blanc N° Gel 944W005 N° de Lot: 1-5550-1

4.0 AAC0275 Catalyst N° DDM-9

Commentaire Qty.: 0.0240 PINTE(s)/Unit Total: 0.0240 PINTE(s)  
Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 4292

# Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.	Nom Dessin: 206 REAR LOCKER EXTENDER
Numéro Job: 33319	Numéro Article: DKC134-0028

Numéro Job: 

# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
---------	-----------------------	---------------

5.0	AC0260	Acetone
-----	--------	---------


Commentair Qty.: 0.160 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.160 KILOGRAMME(s)  
Acetone N° de Lot: N/A

6.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART
-----	---------------	------------------------------

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs  
PRÉPARATION DU MATÉRIEL



Faire la préparation du matériel :

Dans une quantité de Gel Coat N° 944W005 ajouter 2% de Catalyst N° DDM-9 et diluer à l'aide de 10%  
D'acétone. 8-05-06 

7.0	AAC0279	Étiquette Dart N° D2728-1
-----	---------	---------------------------

Commentair Qty.: 2.00 UNITE(s)/Unit Total : 2.00 UNITE(s)  
Étiquette Dart N° D2728-1 N° de Lot: N/A

8.0	IDENTIFICATION4	IDENTIFICATION PIÈCES DART
-----	-----------------	----------------------------

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 20.0000Min Total Run : 0.3333Hrs  
APPLICATION DE GEL COAT

Coller un Label D2728-1 sur le trou de démoulage afin qu'il soit à l'horizontale dans la pièce lorsque vous la  
démoulez. ( Le mur du locker où se trouve la bosse, est la partie supérieur de la pièce )

À l'aide d'un fusil à peinture appliquer une couche entre 15 et 20 millièmes de Gel Coat sur le moule N° DKG  
362-010 et laisser sécher pendant un minimum de 12 heures avant de faire le lay-up, mais ne pas dépasser  
24 heures de séchage selon l'instruction de travail N° Tec-70.

Note: Le gel coat ne doit contenir aucun "airdry" ni aucune cire. Et le temp de séchage est important afin  
d'éviter d'avoir des défauts de surface, et afin d'éviter que le tissu ne vienne marquer au travers du Gel Coat  
ainsi que d'éviter d'avoir un rétrécissement.

Autocontrôle de fabrication. ( Visuel du Gel Coat ) 8-05-06 

9.0	AAC0326	9.7 oz 7781 Weave "S" glass #FG-778150-125Y
-----	---------	---

Commentair Qty.: 5.0 VERGE(s)/Unit Total : 5.0 VERGE(s)  
9.7 oz 7781 Weave "S" glass #FG-778150-125Y N° de Lot: 1-5456-1

10.0	AC0409	Tissu à délaminer Release ply B
------	--------	---------------------------------

Commentair Qty.: 1.64 VERGE(s)/Unit Total : 1.64 VERGE(s)  
Tissu à délaminer Release ply B ✓



te: Vendredi, 10/03/2006 08:57:30  
lisateur: Lorraine Lamy

Feuille de Procédé

Cliant: DART Dart Aerospace Ltd. Nom Dessin: 206 REAR LOCKER EXTENDER  
Numéro Job: 33319 Numéro Article: DKC134-0028


Numéro Job: 

# Séq.: Machine ou Opération: Description :

11.0 PRÉPARATION 3 PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART  
 

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 45.0000Min Total Run : 0.7500Hrs  
PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Tailler le matériel selon les dimensions requises à l'aide de gabarit de trimage prévus à cet effet.

Autocontrôle de fabrication. ( Selon gabarits ) 8-05-06 

12.0 AAC0277 Fiberglass 18oz Type "E" N° WR1850



Commentair Qty.: 5.46 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 5.46 KILOGRAMME(s)  
Fiberglass 18oz Type "E" N° WR1850 N° de Lot: 1-5283-1

13.0 AAC0324 Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 1.638 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 1.638 KILOGRAMME(s)  
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min. N° de Lot: 1-5380-1

14.0 AAC0275 Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0582 PINTE(s)/Unit Total : 0.0582 PINTE(s)  
Catalyst N° DDM-9 N° de Lot: 4292

15.0 LAMINAGE. LAMINAGE PIÈCE DART  
 

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 3.5000Hrs Total Run : 3.5000Hrs  
FAIRE LE LAMINAGE DES TISSUS

Faire le laminage: Un rang de 9oz sur tout le contour de la pièce incluant le flange  
Un rang de 9oz sur le top du moule.  
Rajouter de petites pièces de 9oz sur le flange.

Même chose pour le 18oz sauf appliquer deux rang sur le flange Le deuxième rang doit monter sur les cotés de deux pouces.

Recommencer l'étape du 9oz pour une deuxième couche.

S'assurer de ne pas trapper d'air entre les rangs

Inscrire les informations suivantes: Humidité: 23%

Température: 22.3 °C

Heure: 10H25

Date: 9-05-06



te: Vendredi, 10/03/2006 08:57:30  
lisateur: Lorraine Lamy

## Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: 206 REAR LOCKER EXTENDER

Numéro Job: 33319

Numéro Article: DKC134-0028

Numéro Job:



# Séq.: Machine ou Opération: Description :

16.0 DÉMOULAGE 1 DÉMOULAGE PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs

DÉMOULAGE DES PIÈCES

Faire le démoulage de la pièce en poussant de l'air à l'intérieur tout en faisant bien attention de ne pas l'endommager.

Autocontrôle de fabrication.( Visuel )

9-05-06



17.0 TRIMAGE 3 TRIMAGE COMPOSITES DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 40.0000Min Total Run : 0.6667Hrs

TRIMAGE DE FINITION

Nettoyer tout résidu de frekote restant sur la pièce à l'aide d'un chiffon imbibé d'acétone.

Faire le trimage de la pièce selon le dessin à l'aide du trimjig N° DT8600 percer les trous pilot à .125" de diamètre.



Sabler tout les surfaces où l'on appliquera le primer à l'aide de papier sabler Grit entre 120 et 320. et nettoyer à l'aide d'un chiffon imbibé d'acétone.

Percer les trous .172" ( 7 Places ) et .203" ( 3 Places ) Dia. selon le dessin.



Faire du remplissage au besoin selon l'instruction de travail Tec-72.

13-10-07



Autocontrôle de fabrication.( Visuel et dimensionel selon le dessin )

18.0 AAC0671 Dupont Primer N° 1104S

Commentair Qty.: 0.0790 GALLON(s)/Unit Total : 0.0790 GALLON(s)

Dupont Primer N° 1104S N° de Lot: 1-5390-1

19.0 AAC0670 Dupont Activator N° 7975S

Commentair Qty.: 0.1580 PINTE(s)/Unit Total : 0.1580 PINTE(s)

Dupont Activator N° 7975S N° de Lot: 1-5390-3

20.0 AAC0672 Dupont Reducer N° 12375S

Commentair Qty.: 0.0200 GALLON(s)/Unit Total : 0.0200 GALLON(s)

Dupont Reducer N° 12375S N° de Lot: 1-5214-2

21.0 PRÉPARATION 3 PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentair Setup: 0.25Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

PRÉPARATION DU MATÉRIEL

## Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: 206 REAR LOCKER EXTENDER

Numéro Job: 33319

Numéro Article: DKC134-0028

Numéro Job:



# Séq.: Machine ou Opération: Description :

Bien brasser les trois contenants servant à faire le mélange du primer gris N° 1104S et ensuite faire le mélange selon les instruction du fabriquant. 9-05-06

22.0 PEINT/PRIMER2

PEINTURE / PRIMER DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs  
APPLICATION DE PEINTURE

À l'aide de paper Mask, masquer la face visible de la pièces avant d'appliquer le Primer.

Appliquer une couche de primer Gris N° 1104S sur toutes les surfaces extérieurs de la pièce.

Laisser sécher pendant 3 heures.

Autocontrôle de fabrication.( visuel du primer ) 9-05-06

23.0 FINITION

FINITION GÉNÉRALE



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs  
FINITION GÉNÉRALE

À l'aide d'un papier sablé grit 220 ou plus fin, sabler légèrement toute la surface primée, et nettoyer à l'aide de naphtha. 15-10-07

24.0 AAC0671

Dupont Primer N° 1104S

Commentair Qty.: 0.0790 GALLON(s)/Unit Total : 0.0790 GALLON(s)  
Dupont Primer N° 1104S N° de Lot: 1-6149-1

25.0 AAC0670

Dupont Activator N° 7975S

Commentair Qty.: 0.1580 PINTE(s)/Unit Total : 0.1580 PINTE(s)  
Dupont Activator N° 7975S N° de Lot: 1-6149-3

26.0 AAC0672

Dupont Reducer N° 12375S

Commentair Qty.: 0.0200 GALLON(s)/Unit Total : 0.0200 GALLON(s)  
Dupont Reducer N° 12375S N° de Lot: 1-6065-3

27.0 PRÉPARATION 3

PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentair Setup: 0.25Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs  
PRÉPARATION DU MATÉRIEL



Bien brasser les trois contenants servant à faire le mélange du primer gris N° 1104S et ensuite faire le mélange selon les instruction du fabriquant.

Feuille de Procédé

Client: DART	Dart Aerospace Ltd.	Nom Dessin: 206 REAR LOCKER EXTENDER
Numéro Job: 33319		Numéro Article: DKC134-0028

Numéro Job: 


# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
28.0	PEINT/ PRIMER2	PEINTURE / PRIMER DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs  
APPLICATION DE PEINTURE

Appliquer une couche de primer Gris N° 1104S sur toutes les surfaces extérieurs de la pièce.

Laisser sécher pendant 3 heures.


Autocontrôle de fabrication.( visuel du primer ) 15-10-07 

29.0	INSPECTION 3	INSPECTION PIÈCE DART
------	--------------	-----------------------

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs  
INSPECTION GÉNÉRALE

Faire l'inspection dimensionnelle et visuelle de la pièce selon le dessin.

16-10-07 P.S. 

30.0	IDENTIFICATION4	IDENTIFICATION PIÈCES DART
------	-----------------	----------------------------

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs  
IDENTIFICATION DES PIECES

Faire l'identification et l'emballage de la pièce: N° de pièce D2566  
N° de Work Order: \_\_\_\_\_

L'identification doit être vers l'extérieur. 16-10-07 M.B.

Emballage QT 1 16-10-07 